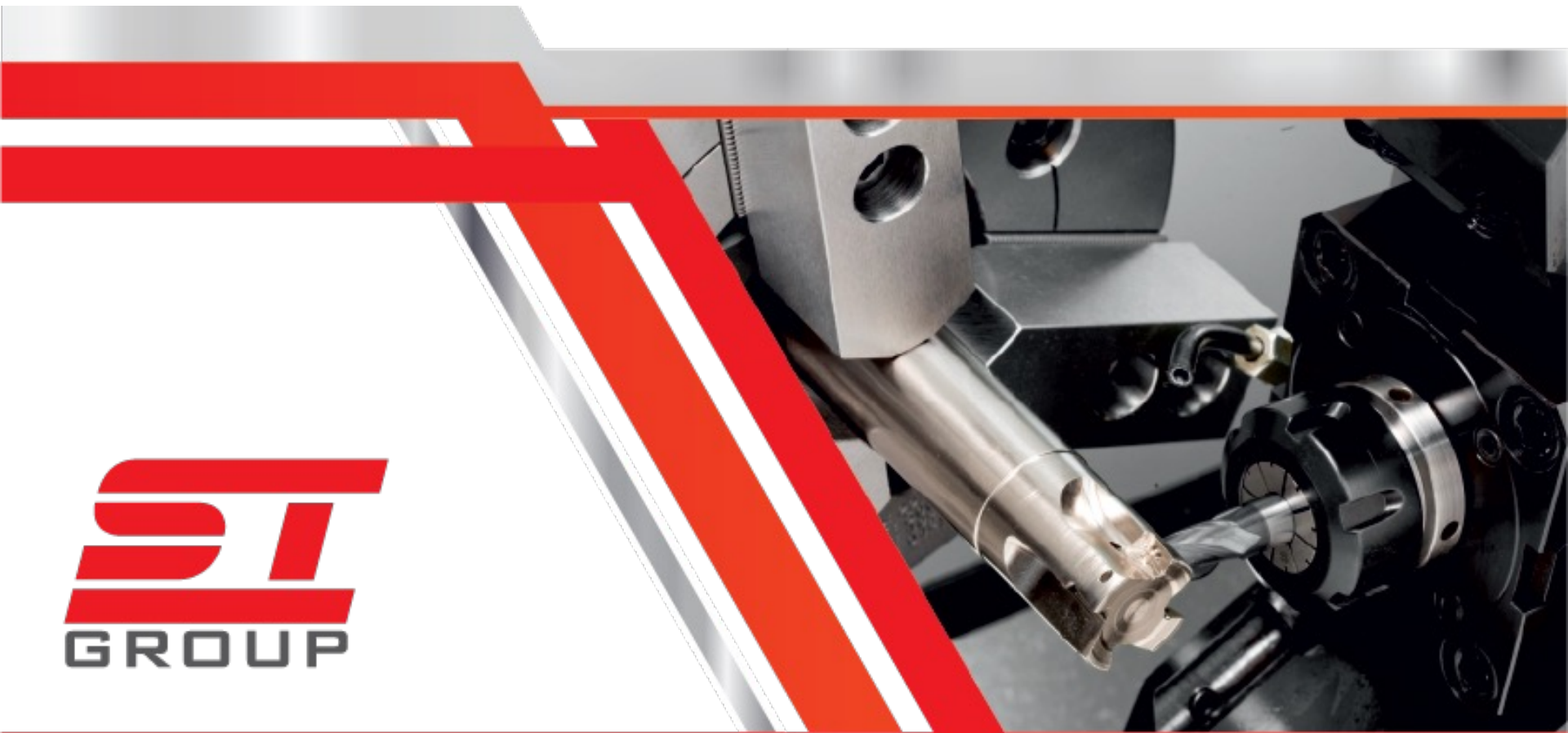


Компания

СТ ГРУПП



Сверла
ТВЁРДОСПЛАВНЫЕ



Сверла общего назначения серии GD



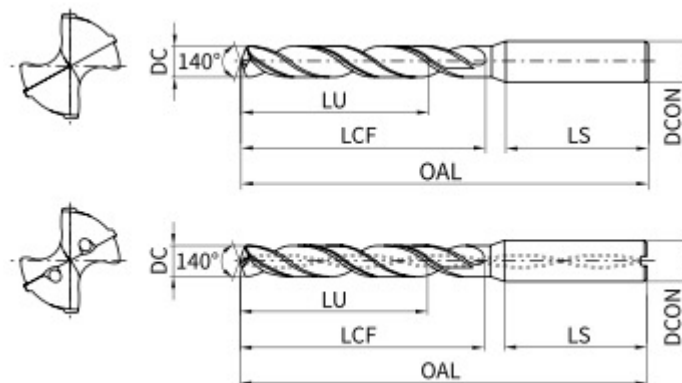
Высокоточная заточка позволяет сверлить без предварительного центрирования. Оптимизированная конструкция режущей кромки сверла позволяет обрабатывать высокоточные отверстия.



Конструкция с двойной ленточкой повышает стабильность обработки. Специальная шлифовка ленточки гарантирует высокую эффективность резания и качество обработки поверхности.

Сверла общего назначения серии GD

- Универсальные сверла для высокоэффективной обработки стали, нержавеющей стали, чугуна и других групп материалов.
- Широкий размерный ряд.
3xD и 5xD – D= 2-25мм.
8xD – D= 3-18мм.
- Обеспечивают высокую точность и качество поверхности отверстия.
- Есть исполнение с каналами для подачи СОЖ.



Длинные и сверх длинные сверла серии 1588SL

1588SL



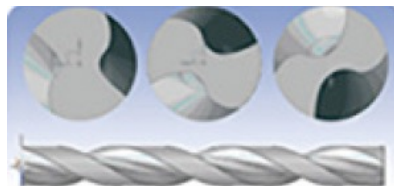
Классическая прецизионной заточка с «нулевой» перемычкой позволяет получать точные отверстия и стабильно перетачивать инструмент.



Двойная направляющая кромка для стабильного резания и минимизации увода.



Новое нано-покрытие обеспечивает минимальное трение и отличную износостойкость. Стабильная работа в глубоких отверстиях.



Сложный специально рассчитанный профиль стружечной канавки обеспечивает хорошее отведение стружки даже при сверлении вязких материалов.

Длинные и сверхдлинные сверла

1588SL 12xD 20xD 30xD

- Диаметр обработки от 3 до 20мм.
- Для более стабильного сверления глубоких отверстий рекомендуется сверлить направляющее отверстие, для чего, применять пилотные сверла серии **1534S**



Пилотные сверла

1534SP



Обработка нержавеющей стали

Серия ST

Сверла серии ST первый выбор для обработки нержавеющей, жаропрочных сталей и вязких материалов.

Оптимизированная конструкция режущей кромки сверла обеспечивает прочность и оптимальное стружколомание.

Покрытие TiAlN, гарантирует отличную износостойкость и теплостойкость сверла.

Уникальная конструкция стружечной канавки обеспечивает хорошее стружкоудаление и прочность инструмента.



Высокопроизводительные сверла

Серии PA

- Сверла с 3 кромками для высокопроизводительной обработки.
- Скорость подачи в 1,5-2 раза выше чем у классических сверел.
- Хорошо зарекомендовали себя , как при обработке черных металлов, так и при обработки Титановых сплавов.



Сверла с прямыми канавками Серии PC

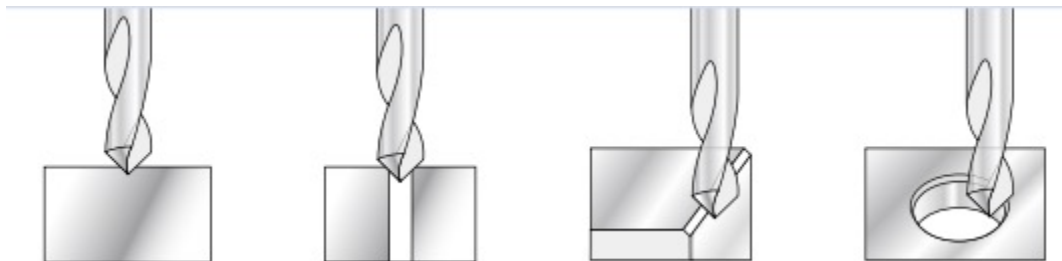
- Сверла с прямыми стружечными канавками для обработки чугуна, литейных сплавов на основе алюминия и других материалов дающих сыпучую стружку.
- Отличная способность к самоцентрированию позволяет обрабатывать отверстия с точностью до H7.
- Хорошая прямолинейность и чистота обрабатываемого отверстия



Центровальные сверла

Серии SC

- Центровальные сверла универсального применения.
- Диаметр от 5 до 20мм. Угол заточки 90 и 120.



Сверла со сменными пластинами серии ZSD

ZSD Высокоэффективное сверление неглубоких отверстий

- Специальная волнистая режущая кромка пластины обеспечивает мягкость резания и превосходное стружкодробление различных материалов;
- Режущие пластины имеют выглаживающую кромку, что улучшает шероховатость поверхности; обрабатываемого отверстия.
- 4 различных стружколома пластин для различных условий обработки.
- Высокая виброустойчивость и прочность конструкции корпуса.
- Пластина с 4 режущими кромками.
- Диапазон диаметров 12-50мм.
- Исполнение сверел для обработки отверстий с глубиной 2D/3D/4D/5D



EM

Стружолом для обработки нержавеющей и жаропрочных сталей.



XR

Усиленная режущая кромка для тяжелых условий обработки



LM

Стружолом для обработки низкоуглеродистых и мягких сталей.



XM

Стружолом универсального применения.



Серии ZTD и ZD

- Классические сверла со сменными пластинами на базе режущих пластин SPGT и WCMX
- Надёжная, проверенная временем конструкция

Диапазон диаметров;

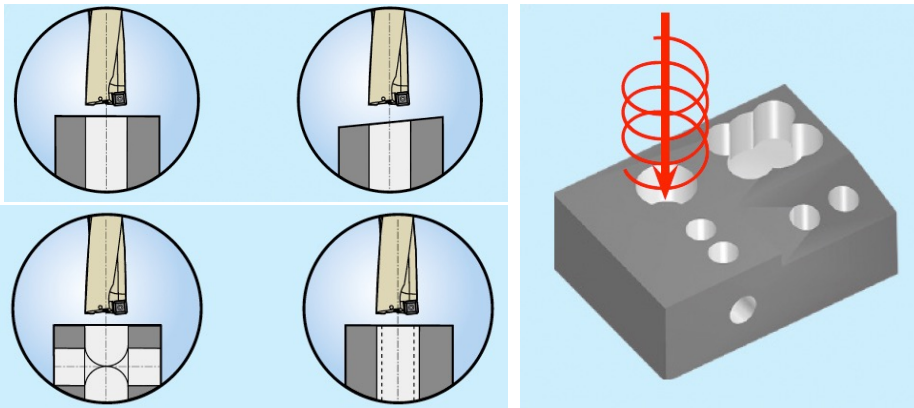
SPGT - 13-50 мм

WCMX - 16-58 мм

Исполнение

по глубине обработки:

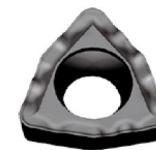
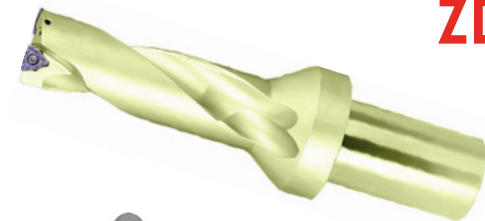
2D / 3D / 4D / 5D



ZTD

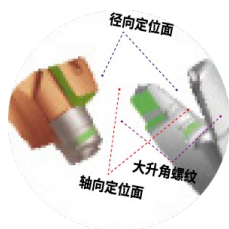


ZD



Высокопроизводительные корпусные сверла Серии ZTK

- Высокопроизводительное сверло с центральной пластиной, в большинстве случаев может с успехом заменить цельно твёрдосплавные сверла с сохранением всех лучших свойств монолитного инструмента.
- Снижает затраты на обработку и повышает эффективность производства
- Обеспечивает высокоточную и высокоэффективную обработку
- Быстросъёмное соединение режущей части к корпуса сверла обеспечивает надёжное крепление, точность и высокую скорость смены головки без снятия корпуса со станка.



- Геометрия режущей кромки аналогична монолитному инструменту, обеспечивает, низкие усилия резания и эффективную обработку.



Цельнотвердосплавные инструменты – Сверла (Таблица применения серий)

Серия фрез	Низкоуглеродистая сталь HB≥180	Обрабатываемые материалы										Область применения			
		Углеродистая сталь	Легированная сталь	Предзакаленные и закаленные стали			Серый и высокопрочный чугун	Алюминий и его сплавы	Нержавеющая сталь	Титан и его сплавы	Жаропрочные стали и сплавы	Композитные материалы	Общая обработка	Высокая производительность	Высокая эффективность
				~40HRC	~50HRC	~60HRC									
SC															
PC															
PA															
QD															
SU															
GD															
SL															
UD															
GL															
CP-HD/SD															